

COPYRIGHT: (C) 1993, JPO&JAPAN

CONSTITUTION: When a check step is carried out at a control part, the check modes 16 and 17 including the memory rewrite check are carried out as long as the coincidence is secured between the issuer PIN date inputted through an input/output part and the issuer PIN stored in a memory 14 and also between the producer PIN data inputted through the input/output part and the producer PIN stored in the memory 15 respectively. The issuer PIN is not fixed and reported to a producer, i.e., a checker from a producer at each time. Therefore the producer is not freely able to alter the contents of the memory of an IC card even if the producer acquires the card in an incorrect way due to a fact that the producer is not free to alter the safety of the IC card is improved.

ABSTRACT: PURPOSE: To provide an IC card which is used for recording and collection of data with high safety and can prevent a producer extracting incorrectly the data stored in a memory.

CLIPPEDIMAGE=JP405040864A  
PAT-NO: JP405040864A  
DOCUMENT-IDENTER: JP 05040864 A  
TITLE: IC CARD  
PUBN-DATE: February 19, 1993  
INVENTOR-INFO: NAMIE YOSHII, MASAHIRO  
ASSIGNEE-INFO: MATSUISHITA ELECTRIC IND CO LTD  
NAME  
COUNTRY  
APPL-NO: JP03196432  
APPL-DATE: August 6, 1991  
INT-CL (IPC): G06K019/073  
US-CL-CURRENT: 235/492

G 0 6 K 19/073

१५(पर्याप्त)

19-5298

G 06 K 19/00

1

第二輯 國際化與社會政策

錢學森圖書館

(43) 公開日 平成5年(1993)2月19日

特圖平5—40864

(19)日本特許庁 (jP) (20) 会員登録 (A) (21)特許出願公開番号

蘇查基爾來 蘇來莫的數2(全 4 頁)

4

G 06 K 19/00

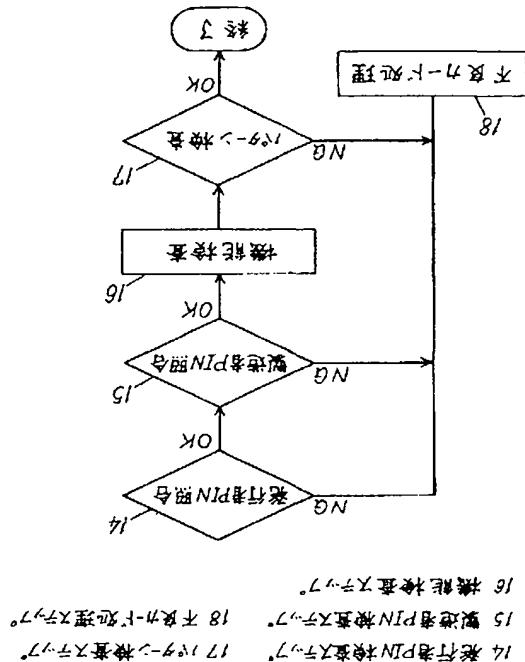
1

墨雨齋詩集

(21) 出題番号 萩原平3-196432 (21) 中間人 0000005821

(22)出題日 平成3年(1991)8月6日

(74)代理人 小銀治 明 (外2名)  
大阪府門真市大字門真1006番地 枝下電器  
大阪府門真市大字門真1006番地 錦華電機  
大阪府門真市大字門真1006番地 古井昌弘  
(72)說明者  
(71)出願日 2002年07月12日



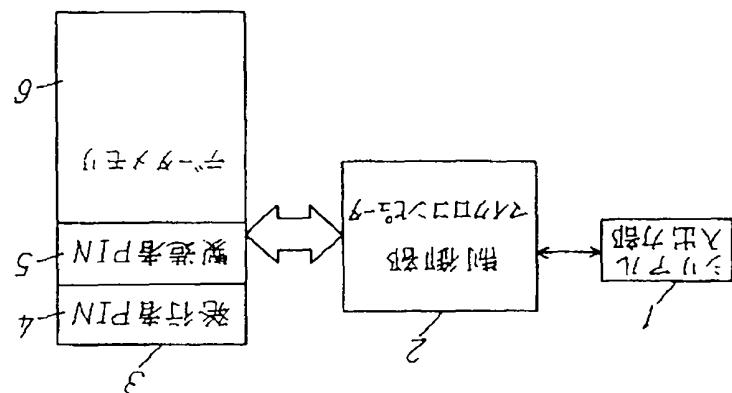


每件工件上设置的槽宽误差在 $0.1\text{~mm}$ 以内，制造能力满足要求。  
6.0.1.8 [装配刀具] 以上所述为本装配项目，制造能力满足要求。  
注：工件尺寸公差、安全系数、安全系数。  
6.0.1.9 [装配刀具] 以上所述为本装配项目，制造能力满足要求。  
注：工件尺寸公差、安全系数、安全系数。

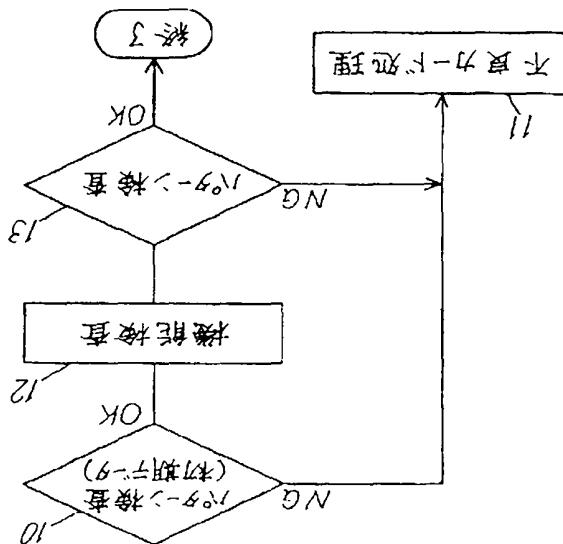
[装配刀具] 以上所述为本装配项目，制造能力满足要求。  
注：工件尺寸公差、安全系数、安全系数。  
6.0.1.10 [装配刀具] 以上所述为本装配项目，制造能力满足要求。  
注：工件尺寸公差、安全系数、安全系数。  
6.0.1.11 [装配刀具] 以上所述为本装配项目，制造能力满足要求。  
注：工件尺寸公差、安全系数、安全系数。

[图1] 本装配刀具装配图  
[图面] 装配单[装配说明]  
[图2] IC-A-KD70刀具  
[图3] IC-A-KD70刀具  
[图4] IC-A-KD70刀具

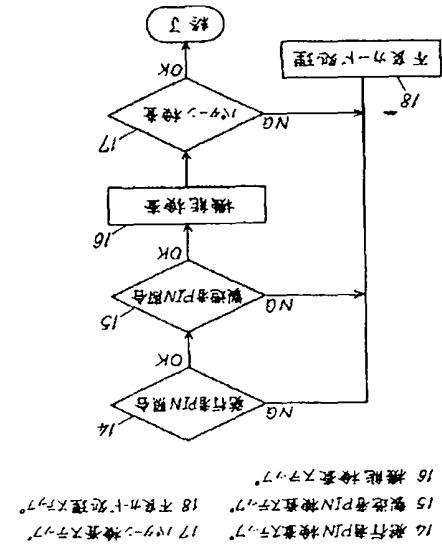
IN不必需要它。以下为、执行者PIN执造行者  
PC执造行者PIN执造行者PIN执造行者PIN执造行者  
[0017] IC-A-KD70刀具、一百市模IC-A-KD70刀具  
[0016] IC-A-KD70刀具、执行者PIN执造行者PIN执造行者  
[0015] 手力、人出力部力人力力元一、执  
[0014] IC-A-KD70刀具、执造行者PIN执造行者  
[0013] IC-A-KD70刀具、执造行者PIN执造行者  
[0012] IC-A-KD70刀具、执造行者PIN执造行者  
[0011] IC-A-KD70刀具、执造行者PIN执造行者  
[0010] IC-A-KD70刀具、执造行者PIN执造行者  
[0009] IC-A-KD70刀具、执造行者PIN执造行者  
[0008] IC-A-KD70刀具、执造行者PIN执造行者  
[0007] IC-A-KD70刀具、执造行者PIN执造行者  
[0006] IC-A-KD70刀具、执造行者PIN执造行者  
[0005] IC-A-KD70刀具、执造行者PIN执造行者  
[0004] IC-A-KD70刀具、执造行者PIN执造行者  
[0003] IC-A-KD70刀具、执造行者PIN执造行者  
[0002] IC-A-KD70刀具、执造行者PIN执造行者  
[0001] IC-A-KD70刀具、执造行者PIN执造行者



【图3】



【图2】



【图1】